

KOZMA ERZSÉBET*

A közelmúlt nagy mérnökegyénisége, dr. Répási Gellért, a Dunai Vasmű műszaki fejlődésének kiemelkedő alakja

„Egy vállalatban belül óriási ésszerűsítési potenciálok és termelésnövekedési tartalékok vannak. A munkatársak helyes motiválásával, illetve vezetésével e tartalékok kellően mozgásba hozhatók. Az összes modern ésszerűsítési stratégia, így például a Totális Minőség Irányítás (TQM) az emberre mint innovációs tényezőre való irányultságot hangsúlyozza. Az új vezetési koncepció: az emberek elfogadása, komolyan vétele és részvételének biztosítása. Az, aki valóban részt vehet egy változtatás kialakításában, a későbbiekben valószínűleg jobban fogja megvalósítani, mert pontosan tudni fogja, hogy miről van szó, ismerni fogja céljait, s mert érdekelt lesz a vele együtt kifejlesztett változtatás sikeres bevezetésében. Azok a vállalatok lesznek nyertesek, amelyek munkatársai: a) célra orientáltak, felelősségtudattal bírnak, innovatívak, döntést vállalóak, tanulásra készek, valamint b) teamképesek (team munkára alkalmasak) és önállóak.”

Ezt a humánpolitikai stratégiát *Horváth István*, a Dunafer Rt. elnök-vezérigazgatója fogalmazta meg az Országos Humánpolitikai Egyesület 6. Konferenciáján, 1996. június 10–12-én Balatonaligán tartott előadásában. Címében is sokatmondó előadása: „Stratégiai léptékű változások a Dunafer Csoportnál (1987–2010). Az emberi erőforrások szerepe a változásokban” fent idézett záró gondolata kitűnően foglalja össze a Dunai Vasmű 47 éves történetét. A technikatörténetet kutatva, a visszaemlékezések nyomán újra és újra szembetalálkozom a siker előbbi megfogalmazásával.

A háború után az emberek ebben a szellemben éltek, nem kellett tanítani. Egy új világot akartak felépíteni. Nemcsak Dunapentelén indultak meg hatalmas arányú építkezések. Az egész ország izzott, lázban égett: mindegy volt, Komló, Inota, Százhalombatta, Tiszaújváros, Sajóbátony-e az építés helye. Konkrét célok voltak előttük. Akiket népgazdasági érdekből küldtek, azok becsületből nyújtották a legtöbbet, aki magától érkezett, az önmagának és családjának akart bizonyítani. A Dunai Vasműben a kohász társadalom színe-java jött össze: kaptak egy lehetőséget az élettől, hogy a semmiből egy vertikumot felépítve, sáfarkodjanak tudásukkal, képességükkel. Olyan vezetőket állítottak eléjük, akik példaképül szolgálhattak és szolgáltak. *Sebestyén János* a Nehézipari Beruházási Vállalat igazgatójaként széles látókörű, nagy szakmai tudású mérnököket hozott magával, mint: *Tettmajer Alfréd*, *Dancsházi Gusztáv*, *Szeles László*, *Gergely István*, *Árva Pál*, *Éles László*, *Pilter Pál*. Egyikük-másikuk legendás alakká nőtte ki magát. Mint ahogy *Borovszky Ambrus*, az első vezérigazgató, vagy *Répási Gellért* műszaki igazgató, vezérigazgató-helyettes a város és a vasmű jelképévé váltak.

* Dunaújváros, Levéltár.

A „40 éves az acélgyártás a Dunai Vasműben” című könyvben így vall a kortárs, *dr. Hauszner Ernő*: „Az acélmű és a megleghengermű felfejlődésének íve, mintha egy nagy műszaki oratórium kottája lenne. Itt egy nevet kell leírni, *dr. Répási Gellért*, az 1964-1985 közötti időszakban műszaki igazgató, vezérigazgató-helyettes nevét, aki a koncepció kitervelője, s aki vezetője is, karmestere is volt ennek a sokszereplős oratóriumnak.”

Ki valójában ő és mi az a mű, amelyet ennyire magasra értékelt a kutatómérnök?

ISKOLAI TANULMÁNYAI

Répási Gellért 1925. május 15-én született, a Miskolctól 20 kilométerre fekvő Köröm községben. Édesapja földműves volt, édesanyja a ház körüli teendőket végezte. Öt gyermeket neveltek fel. Gellért azonban a sok lurkó között magányosan falta a könyveket. Nem szeretett verekedni, inkább került a zshivajgó csapatot. Csak azt érezte biztosan, hogy tanulni szeretne, gimnáziumba járni. Szerencséjére elemi iskolai tanítója meglátta benne, hogy többre hivatott. Beszért a szülőkkel és beajánlotta a miskolci plébánia-hivatalba, ahol Szent Alajos diákként felváltva volt kosztos a Drótgyár igazgatójánál és egy építész családnál. Tizenkét évesen már tanítványa volt, tanítva tanult. Nyolcadikos, amikor papírral, tollal a kezében az első tanítványnál átvette a leckét, a másodikonál az már „jól ment”, a harmadikat pedig tanította. Horthy-ösztöndíjasként kitűnő eredménytel végzett a miskolci Fráter György Gimnáziumban 1943-ban. Ma is emlékszik Horatius „Mercurius”-hoz című ódájára és Sappho szerelmes versére. Fordításuk latin és görög nyelvből, az érettségi vizsga élménye mosolyt fakasztó derűjével cseng vissza.

Humán érdeklődésűnek hitte magát. A „hogyan tovább?” mégis egészen más irányt vett. Levelet kapott a Diósgyőri Gépgyár műszaki igazgatójától, hogy keresse fel. A személyes találkozás alkalmával az ösztöndíjat ajánlott fel, ha leszereződik a gyárhoz. Innen már egyenes út vezetett a kohászat felé. Sopronban a József Nádor Műszaki és Gazdaságtudományi Egyetemen 1948-ban szerzett Répási kohómérnöki diplomát. Egyetemi tanulmányai mély nyomokat hagytak benne, s meghatározták életpályáját. Tanárai elhivatottsággal, emberséggel és a tudományok iránti elkötelezettséggel egy egész nemzedéket oltottak be. Különösen *Verő József* akadémikus és fémtani ismeretei ragadták meg Répásit, s személyében a tudós, az ember példakép lett.

PÁLYAKEZDÉS, A TUDOMÁNYBA VALÓ BEKAPCSOLÓDÁS

Első munkahelye a Diósgyőri Acélmű volt, ahol a fiatal mérnököt hamarosan gyárrészlegvezetővé nevezték ki. Abban az időszakban zajlott az acélmű nagy rekonstrukciója, a 180 tonnás kemence építése. Répási ott kezdte alkalmazni *Verő József* tanítását. Kísérleteket végzett, fejlesztésekkel foglalkozott. Másfél éves mérnöki munka után cikkeket közölt a Kohászati Lapokban a Siemens–Martin salakok bázicitásának meghatározásáról öntési próba alapján. Az általa kidolgozott salakbázicitás meghatározási táblázatot hosszú időn keresztül alkalmazták a hazai martinacélművekben, míg fel nem váltotta a salakok gyorselemzésének módszere. Az ötvenes évek elején Répási a dekarbonizáció sebességét tanulmányozta, különösen a mangán-tartalomnak, valamint a salakok viszkozitásának a dekarbonizáció sebességére gyakorolt hatását. Ennek eredményeképp az 1950–51. évben növelték a mangán redukciójának mértékét az acélgyártás metallurgiájában és csökkentették a salakok viszkozitását. Ez volt az első lépés a tudománynak a magyar acélgyártásban való alkalmazása felé.

Ezekben az években Répási a miskolci Nehézipari Egyetemen az acélgyártás megbízott előadója volt és tankönyvet írt technikumok számára, amelyet közel 10 esztendeig használtak.

Ezt az állandó haladást, új eredmények, új gondolatok gyakorlati megvalósítását hozta magával a lelkes mérnök – 9 hónapos ózdi tartózkodása után – 1954-ben az épülő Sztálin Vasműbe. A Kohászati Igazgatóság *Borovszky Ambrus* kérésére irányította át oda. Számos nyitott kérdés foglalkoztatta Répásit, amelyekre választ szeretett volna kapni. A kezdeti nehézségek csak növelték akaraterejét, kezdeményezőkézségét, problémamegoldó képességét. A kitartás, a probléma üldözése

– azzal feküdt, azzal ébredt – a makacsság, amelynek következtében, amíg meg nem oldotta a feladatot, addig nem tágitott, beépült személyiségébe. Vallotta: ha valami rosszul megy, az azt jelenti, hogy nincs elég tudás, ismeret, vagy elég szorgalom. Ez hajtotta a tudomány felé.

MŰSZAKI FEJLESZTÉSEK A DUNAI VASMŰBEN

Az elvárt acélműi termelési szint olyan nagy követelményeket jelentett az acélgyártók számára, amelyek minden erőt mozgósítottak. De nem abban az értelemben, amelyet sokan csak a sztahano-vista mozgalom megjelenésével azonosítottak. *Répási Gellért* a maga nyelvére ezt úgy fordította le, hogy technológia-centrikusnak kell lenni, mert az határozza meg a termelés mennyiségét, minőségét, a szükséges létszámot, a költségeket, a piacképességet.

1954-ben, az üzembe helyezés időszakában az acélmű kiépítettsége az indulási minimum szintjén volt. Az előirányzott beruházási keretösszegek csökkentése szűkített és lassított üzemindításokat tett lehetővé. Már a telepítés idején látszott a korszerűtlenné vált kemencetípusból és a fűtésrendszerből fakadó elégtelen hőterhelés. Ezért az első (3. számú) kemence átadását követően folyamatosan hajtották végre fejlesztéseiket, fél-Venturi, Maerz, majd Maerz–Boelens kemencéket építve. 1955-ben a Kohászati Lapokban az első esztendő helyzetelemzését foglalta össze Répási:

„A Sztálin-Vasmű 125 t martinkemencéinek indulási tapasztalatai” címmel. Ebben rendezték meg a Dunai Vasműben az Acélgyártók találkozóját, ahol országos szinten kerültek napirendre a felmerült problémák, megoldások.

A termelékenység javításával egy időben azonos hangsúlyt kapott a költségek csökkentése és a minőség javítása. Ezt az időszakot a fejlett ipari országok gépkocsigyártásának és háztartási gépiparának gyors fejlődése jellemezte. Ez új acéltípusok, acélsaládok gyártásának kifejlesztését kívánta meg. A fejlődést egyrészt külső gazdasági kényszerek, másrészt az innovatív szellemi erők működése eredményezte. A Dunai Vasmű gyors fejlődését is valójában egy új acélgyártási technológia bevezetése indította el. 1956 augusztusától alumínium-porral félig csillapított acélok gyártására végeztek kísérleteket Répási irányításával. A KGST Acél- és Ferroötvözetgyártási szekciójának ülésén 1957-ben a magyar delegáció új, félig csillapított acélgyártási eljárás kidolgozását jelentette be, melynek alkalmazása a KGST-országokban is elterjedt. Tíz évvel később az amerikaiak szabadalmaztatták a módszert. Ez az úgynevezett részlegesen dezoxidált eljárás 8–10%-kal több hengerelt termék előállítását tette lehetővé, miközben az acéltermelés energia- és tűzállóanyag-költségei csökkentek. A kemencetípus, a tüzelési mód és a gyártási metallurgia fejlesztése révén az eredetileg tervezett 14,4 t/h fajlagos kemenceteljesítményt 1959-ben érte el az acélmű.

Répási tudományos munkássága ezzel egy időben a kohászat több területére terjedt ki. 1957-ben, 1962-ben és 1966-ban cikkei jelentek meg a Kohászati Lapokban a SM-kemencék termelékenységének növelése tüzeléstechnikai és metallurgiai módszerekkel, az acélok dezoxidációja, valamint a kéntelenítés hatásfokának javítása témakörökben. „Csillapítatlan acélok gyártása és a gyártás fejlesztése a Dunai Vasműben” címmel 1958-ban az I. Magyar Acélgyártó Konferencián, „S. M. Acélgyártó szemmel a Belgium–Luxemburgi Nemzetközi Kohászati napokon” címmel, 1958. november 11-én OMBKE klubnapon, „Kis Mn-tartalmú nyersvas gyártásával és felhasználásával nyert további tapasztalatok” címmel pedig az 1960. július 11–16. között megrendezett II. Magyar Nyersvasgyártó Konferencián tartott előadásokat. Az acélmű történetében jelentős eseményt közvetített a Magyar Televízió 1960. második negyedében: az egyik áprilisi estén egyenes adásban sugározta az egymilliomodik tonna acél lecsapolását.

A félig csillapított acélgyártási eljárás jelentősége azonban csak 1964-ben derült ki. Ekkor ugyanis a meleghengermű teljes beindulásával lehetővé vált a Dunai Vasmű eredetileg elképzelt technológiai rendjének gyökeres leegyszerűsítése. Az eredeti terv szerint egy új hengersort – úgynevezett blokkort – kellett volna építeni, amelyen az acélműben gyártott kb. 500 mm vastagságú tuskókat 200 mm vastagságú bugákká nyújtották volna, majd javítás után, lemezzé hengerlés előtt ezek újból 1200 °C-ra történő felmelegítése lett volna szükséges. Az új technológia: az „egymeleges hengerlés” viszont a tuskók közvetlen lemezzé hengerlését tette lehetővé. Így nem terhelték az

új hengersor telepítésének, de a szintén eredetileg tervezett további négy martinkemence építésének költségei sem a vállalatot.

Az acélműben és a hengerműben bekövetkezett technológiaváltásokkal egy időben egyéb jelentős változások is történtek: a nyersvasgyártásban pl. kohótérfogat bővítés, a zsugorított ércek alkalmazásának 100%-ra való növelése, a nagy toroknyomás és az elpárologtató hűtés bevezetése, a Martin-kemencék fürdőfelületének növelése, az adagsúly növelése. Ezeket követte 1968-ban az acélgyártás oxigénes intenzifikálása, a hengersor vontatómotorjának cseréje, a tuskósúly növelése, új tekerceslők építése, a reve-leverés rekonstrukciója, hogy csak a legjelentősebbeket említsük. Ezek a korszerűsítések segítették a termelés gyors mennyiségi növekedését és a minőség javulását, a termékválaszték bővítését. Így 1968-ban a nyersvas-termelés elérte a 623 kt-t, az acélé a 883 kt-t, a melegen hengerelt készárué pedig a 269 kt-t, sőt már jelentős mennyiséget ért el az eredetileg nem tervezett ún. „másodtermék”-gyártás is.

A VASMŰ FÉNYKORA

A Dunai Vasmű fejlődésének néhány jelentős állomása kiemelten jelzi az itt folyó munka eredményességét. A tervezett technológiai sor folyamatos telepítésével párhuzamosan a már meglévő működő berendezések állandó fejlesztése folyt. Így évről évre, lépésről lépésre követhető az alaptudományi ismeretek termelési technológiává alakítására törekvés. A fizika és kémia s ezek határterületei, a fizikai kémia és a termodinamika, valamint az anyagtudományok közül a metallográfiából továbbfejlődött fémtan gyakorlati alkalmazása szinte láncreakcióban javította a Dunai vasműben az acélminőséget és fejlesztette ezzel együtt az acélgyártás technológiáját.

Az 1954-ben üzembe helyezett Martin-acélmű termelési eredményeinek fokozása érdekében a termelési technológia tökéletesítésére és a minőség javítására nagyszabású kutatómunka folyt. *Répási Gellért* az Acélmű gyárrészleg vezetőjeként olyan szakembereket tudott maga mellé állítani, akik a beosztásukhoz tatózó napi munka mellett a külföldi szakirodalom olvasását, fordítását, s a „vasárnapi szeánszok” keretében folyó továbbképzést is vállalták. A sokszor túlzottan nehéznek bizonyuló célkitűzések megvalósítását saját személyes ügyüknek tekintették. *Makray Tibor, Szabó József, Zsámbok Elemér, Vata László, Hauszner Ernő, Tóth Gusztáv, Libertini Gábor, Dolgos László, Altnéder János, Takács István* a nemzetközi tapasztalatok megismerését és a tudományos ismeretek elsajátítását a haladás feltételének tartották.

A biztonságos üzemeltetés és a termelésnövelés követelte technológiai fejlesztéseken kívül a részlegesen csillapított acél előállítására végzett kísérletek eredményei a Dunai Vasmű folyamatos fejlesztésének lehetőségét alapozták meg. Az 1975-től gyártott, részlegesen csillapított acéltuskók minősége a meleghengermű hengerlési technológiájára volt nagy hatással. 1964-ben a hengerműi veszteségek csökkentése érdekében a vállalat vezetésében új szakemberek kaptak bizalmat.

Répási Gellért főmérnöki kinevezésekor radikális intézkedéseket hozott. Ezek egyike volt a meleghengerműben a két tolókemence leállításával, a bugafázis kihagyásával bevezetett „egymeleges hengerlés”. A hideghengermű 1965. évi beindulása újabb követelményeket támasztott az acélgyártókkal szemben. Olyan acéltuskók gyártásának kifejlesztése volt a cél, amelyek a tuskó fejrészének nagyobb arányú eltávolítása nélkül, megfelelő hengerlési kihozattal, jó minőségben kihengerelhetők, s hidegen történő továbbhengerlésre is alkalmasak. A kokillában részlegesen csillapított acélok 95%-a egymeleges hengerlésre és hideghengerlésre egyaránt megfelelt. Ettől az időtől kezdve a vasmű gazdasági egyensúlya nemcsak helyreállt, hanem termelési eredményei túlszárnyalták a tervezettet. A minőségjavító, energia- és költségcsökkentő eljárások és a metallurgiai folyamatok gyorsítására bevezetett, nemzetközi tapasztalatokra támaszkodó oxigénes intenzifikálás 1968-ra meghozta gyümölcsét. A Dunai Vasmű 1968-ban bejelentette, hogy visszafizette az országnak, amibe az építkezés került.

Ekkor újabb technológiaváltásra határozta el magát a vállalat vezetése. Az oxigénes intenzifikálással a Martin-acélmű elérte kapacitásának határát. A vasmű termékei iránti kereslet a lemezfeldolgozás kiszélesedésével (rostalemez, spirálcső, acélszerkezet, profil és radiátor termékek) külföldön

és belföldön egyaránt megnövekedett. Már 1966-ban a Kohó- és Gépipari Minisztérium Távlati Fejlesztési főosztálya jóváhagyta az előterjesztést egy folyamatos acélöntőmű létesítésére.

Az elhatározás merészségét jól érzékelteti az a tény, hogy folyamatos öntéssel ekkoriban csupán a világ acéltermelésének mintegy 2-3%-át öntötték, ugyanis az addig használt csillapítatlan acélok hideghengerlése és folyamatos öntése is megoldatlan volt. Ezért a lemezgyártásra használt acélfajták alig 50%-át tartották folyamatos öntéssel előállíthatónak. Répási Gellért, aki 1965-ben már mint műszaki igazgató irányította a fejlesztéseket, a Kutatási osztály és Műszaki fejlesztési főosztály létrehozásával olyan bázist teremtett, amely az országos kutatóintézetek és egyetemek bevonásával a gyártás- és gyártmányfejlesztést a vállalaton belül oldotta meg. Így sikerült a szabályozott oxigéntartalmú acélok továbbfejlesztésével, kétévi munkával kidolgozni az ún. „minimális dezoxidáció elve” alapján működő folyamatos öntéstechnológiát finomlemezek gyártására.

Az új eljárást 1973-ban adták át, de már 1971-ben Düsseldorfban a Verein Deutscher Eisenhüttenleute székházában „A termelésnövelés eszközei és a metallurgiai munkamódszerek a Dunai Vasmű SM üzemében” címmel tartott előadásában beszámolt Répási a finomlemezek alapanyagának félig csillapított acélból gyártása eredményeiről.

Tudományos munkásságának egyik legfontosabb területe az acélok dezoxidációja. Ezzel kapcsolatos cikkei magyar, német és orosz nyelven is megjelentek, s a Balatonszéplakon rendezett Clean Steel konferencián is az öntés közbeni részleges dezoxidáció módszeréről szolt előadásában. 1976-ban kandidátusi értekezésében „A részleges dezoxidáció elmélete, gyakorlata és társadalmi hasznosítása” címmel foglalta össze tudományos felismerését.

Az 1970-es évek elején bekövetkezett olajár-robbanás hatására a Kohó- és Gépipari Minisztérium megbízásából a nagy energiafogyasztó gyártási technológiák, így a vaskohászat széles körű vizsgálatára került sor. A „Dunai Vasmű acélgyártásának fejlesztésére vonatkozó nagyberuházási javaslat” 1974-ben a meleghengerműi kapacitás kihasználására és a hazai acéllemez szükséglet kielégítésére oxigénes konverter beruházását terjesztette elő a magyar vaskohászat fejlesztési tervének részeként. A hazai iparpolitika azonban a megvalósulást csak 1981. évi üzembe helyezéssel tette lehetővé.

MINŐSÉGFEJLESZTÉS

Minden technológiaváltás egyben minőségi változást is jelent. Mégis, a minőségjavítás önálló műszaki-tudományos kategória. Minőségváltozást csak megfelelő technológiával lehet elérni.

Az 1973 és 1981 közötti esztendőkből Répási Gellért tudományos tevékenysége elsősorban a folyamatos acélöntésre és a folyamatosan öntött bugákból gyártható lemezféleségek, cső- és szerkezeti acélok minőségének javítására irányult. A Dunai Vasműben egyre fontosabb másodtermék-gyártás, azaz lemezfeldolgozás újabb minőségi elvárásokat állított az acélgyártással, az acél minőségével szembe. Az új kihívások a szilárdság növelésére vonatkoztak az alakíthatóság és képlékenységi tulajdonságok megtartásával, hosszantartó dinamikus igénybevételek elviselésével együtt.

A felmerült igényeket az anyagtudomány új eredményeinek gyakorlati alkalmazásával igyekeztek kielégíteni. Az országos gáz- és kőolajvezeték rendszer kiépítésével, az országos programba bekapcsolódva felmerült a hegeszthető acélok kifejlesztése. Répási tudományos munkásságában jelentős helyet foglalt el a nagyszilárdságú hegeszthető acélok hazai gyártásának bevezetése. Irányítása alatt gyártották hazánkban az első ST 52-3-as minőségű durvalemezeket, az első titánnal ötvözött, minimálisan 36/g/mm² folyáshatárú hegeszthető acélt, az első mikroötvözésű durvalemezeket és a perlitzegény acélokat. Ennek a munkának két legfontosabb eredménye volt a DX 60, illetve a DX 65 jelű csőacélok, valamint a GT 52 jelű gömbtartály-acélok megjelenése. A perlitzegény acélok csoportjába tartozik több BNV díjas termék is: DX 60, DX 65, ST 52, DAP ST 52-3.

1964-ben a Kohászati Lapokban tanulmánya jelent meg Répásinak a „Hegeszthető, nagy folyáshatárú acél gyártási és felhasználási problémái”-ról. A kifejlesztett „perlitzegény” acélok gyártástechnológiája 1964 és 1968 között honosodott meg a Dunai Vasműben. Répási vezetése alatt dolgozták ki a sav- és rozsdálló lemezgyártást, több haditechnikai acélfajtát, a Csepel-Dunai

Vasmű Fermax acélt, a melegen és hidegen hengerelt dinamószalag-gyártást és a szilícium-mentes dinamóacélokat.

A 70-es évek közepén az acélok minőségének javítása új lendületet kapott az úgynevezett üst- vagy szekunder metallurgiai eljárások bevezetésével és gyors elterjedésével. Az acélt a szennyező és kísérő elemektől – mint a kén, a foszfor, a hidrogén, a nitrogén – való megtisztításnak és a használat közben fellépő hibák nagy részéért felelős zárványoktól való megtisztításnak eredményes kísérleteire külföldi kohászati szakemberek is felfigyeltek. A folyékony acél kéntartalmának akár 0,005% alá csökkentésére végzett kutatómunka gyorsasága és alacsony költsége is mutatja az innováció iránti érzékenységet és a mérnöki invenciót a Dunai Vasműben. Itt a szakemberek: kohászok, technológusok, gépészek, tervezők, fejlesztők, acélgyártók, hengerészek és karbantartók egyaránt tudtak azonosulni a célkitűzésekkel. Olyan összmunka alakult ki, amely a jól működő vállalatokra jellemző. Az eljárás bevezetése a döntéshozataltól az üzembe helyezésig mindössze 8 hónapot vett igénybe. A Dunai Vasmű ennek a technológiai rendszernek, az üstmetallurgiai eljárásoknak referenciaüzeme lett, és a csapolóüstben lejátszódó folyamatok metallurgiájának szabadalom-tulajdonosa. A fémporoknak a folyékony acélba történő injektálását 1981-től alkalmazta.

1981-ben Répási „A folyamatos acélöntés metallurgiai fejlesztése a Dunai Vasműben saját és külföldi eredmények hasznosításával” c. doktori értekezése az abban kifejtett új tudományos eredményekből kiindulva a direkt hengerlés lehetőségének jobb hasznosítását, általában a kohászati folyamatok diszkontinuitásának csökkentését vetítette a Dunai Vasmű elé jövő célkitűzésként. Ma a Dunafer Rt. hosszú távú stratégiájának sarokköve, a privatizáció célja ennek a teljes vagy részleges technológiaváltásnak megvalósítása.

AZ ÉLETÚT ELISMERÉSEI

Répási Gellért kezdő mérnök kora óta rendszeresen foglalkozott a kohászati tudományág elméleti kérdéseivel, a kutató-fejlesztő tevékenység szervezésével, az elért eredmények adaptálásával. Eleinte ez a tevékenység a Siemens–Martin acélgyártásra korlátozódott, majd kiterjedt a kohászati tudományág egész területére. E munka közben több új tudományos eredménye született, melyeket a gyakorlat alkalmaz.

Répási évtizedek óta részt vett a tudományos közéletben és az oktató munkában. 1964 óta a KGST Acél- és Ferroötvözetgyártási Szekciójának nemzetközi elnöke volt 1985-ig. Ebben a minőségében, valamint beosztásánál fogva a világ kohászatának ismerője. Ez tette lehetővé, hogy a Kohászati Lapokban is cikkeket jelentessen meg a kohászat fejlődéséről, tájékoztassa a műszaki közvéleményt a más országokban elért eredményekről és külföldi előadásokon a hazai kohászat sikereiről számoljon be. Neve nemzetközi kohász körökben is jól ismert, maguk között „acélpápa”-ként emlegették.

A dunaújvárosi MTESZ Végrehajtó Bizottságának elnökeként több éven át szervezte a dunaújvárosi értelmiség műszaki-tudományos tevékenységét. A Fejér megyei MTESZ Elnökségének társelnöke, majd 1981-től a MTESZ országos elnökségének is tagja volt. Az OMBKE vaskohászati szakosztályában évtizedeken keresztül aktívan tevékenykedett, amiért az OMBKE tiszteletbeli tagjává választotta. 1949-től a Miskolci Nehézipari Műszaki Egyetem által szervezett Mérnök Továbbképző, Vezetőképző tanfolyamok keretében tartott előadásai, a dunaújvárosi Műszaki Főiskola műszaki és társadalmi patronálása, az Alkotó Ifjúság mozgalom ösztönzése az oktatásügy iránti elkötelezettségét bizonyította. A Miskolci Nehézipari Egyetem Állami Vizsgabizottságának tagja, többszörös elnöke volt ugyanúgy, mint a Dunaújvárosi Főiskolai Kar Állami Vizsgabizottságának. 1975-ben az Oktatásügyi Miniszter címzetes főiskolai tanárrá nevezte ki, s ugyanebben az esztendőben az Oktatásügy Kiváló Dolgozója kitüntetéssel jutalmazták.

A Magyar Tudományos Akadémia több bizottságának tanácskozási jogú tagjaként dolgozott 1976-tól: a Metallurgiai Bizottság mellett a Tudományos Minősítő Bizottság Gépész-Kohász szakcsoportjában is. Tagja volt még az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság

pléniumának. Kutató-fejlesztő tevékenységének elismeréseként a Munka Érdemrend kitüntetés ezüst, illetve arany fokozatának tulajdonosa lett. Az energiatakarékosság terén kifejtett munkásságáért 1980-ban megosztott Állami Díjjal tüntették ki, 1982-ben pedig Kiváló Kohász címmel jutalmazták.

IRODALOM:

1. *Faller Jenő*: dr. Kövesi Antal (Kohászati Lapok, 1962. 1. szám)
2. *Faller Jenő*: Boleman Géza (Kohászati Lapok, 1962. 4. szám)
3. *Hajdú András–Bezdek Károly–Zsámbok Elemér*: A Dunai Vasmű alapításának előzményei (Kohászati Lapok, 118. évf. 11. szám)
4. *Kiss Ervin*: Dr. Dr. h.c. Geleji Sándor (Kohászat, 1968. 2. szám)
5. *Lipovetz Iván*: Dr. Proszt János (Kohászat, 1968. 10. szám)
6. *Molnár László*: A közoktatás harmadik, legfelső fokozata. Fejezetek a dunaújvárosi főiskola (és a magyar műszaki felsőoktatás) történetéből II. Dunaújvárosi Hírlap, 1997. VIII. évf. 74. szám
7. *Nándori Gyula*: Zsák Viktor (Kohászat, 1968. 12. szám)
8. 40 éves a Dunai Vasmű (Dunaújváros, 1990.)
9. 40 éves az acélgyártás a Dunai Vasműben (Dunaújváros, 1994.)
10. *Nyiri Lajos*: Leszakadás vagy követés a tudásintenzív fejlődésben. Közgazdasági Szemle, 1996. 6. sz.
11. *Rempert Zoltán*: Dr. Verő József (Kézirat, 1997.)
12. *Répási Gellért*: Életrajz (Kézirat, 1985.)
13. *Répási Gellért*: Az acélgyártás és meleghengerlés fejlesztésének döntő lépései a Dunai Vasműben (Dunaferr Dunai Vasmű Műszaki Gazdasági Közleményei 1991/1–2. szám)
14. Selmetől Miskolcig 1735–1985 (Miskolc, 1985.)
15. *Sziklavári János*: Széchenyi vasműve (Kézirat, 1997.)